



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

21) Aktenzeichen: 100 30 111.8
22) Anmeldetag: 19. 6. 2000
43) Offenlegungstag: 3. 1. 2002

71) Anmelder:
Erbe Elektromedizin GmbH, 72072 Tübingen, DE
74) Vertreter:
Meissner, Bolte & Partner, 80538 München

72) Erfinder:
Schnitzler, Uwe, 72074 Tübingen, DE

59) Entgegenhaltungen:
DE 41 39 029 A1
US 52 07 675 A
US 50 88 997 A
FARIN, G., GRUND, K.E.: Technology of Argon Plasma
Coagulation with Particular Regard to Endoscopic Applications. In: Endoscopic Surgery and Allied Technologies, 1994, H.2, S.71-77;

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

64) Sondenelektrode

67) Es wird eine Sonde für die elektrochirurgische Behandlung von Geweben, insbesondere über ein Endoskop, beschrieben, die eine rohr- oder schlauchförmige Zuleitungseinrichtung 20 zum Führen eines Edelgases von einer Edelgasquelle zu einem distalen Ende der Zuleitungseinrichtung 21 und eine Elektrodeneinrichtung mit einem Entladungsabschnitt 10 und einer elektrischen Zuleitung zum Leiten eines HF-Stromes 30 von einer HF-Quelle zum Entladungsabschnitt 10 besitzt. Der Entladungsabschnitt 10 ist derart flächig ausgebildet und in der Zuleitungseinrichtung 20 angeordnet, daß das Edelgas den Entladungsabschnitt Wärme abführend im wesentlichen vollständig umströmt.

DE 100 30 111 A 1

DE 100 30 111 A 1

[0001] Die Erfindung betrifft eine Sonde für die elektrophysio-
logische Behandlung von Geweben nach dem Ober-
begriff des Anspruchs 1. Sondenelektroden dieser Art werden
zur Blutstillung an Geweben, beispielsweise im Gastroin-
testinaltrakt oder im Kolon eingesetzt.

[0002] In der DE 41 39 029 A1 ist eine Einrichtung zur
Koagulation biologischer Gewebe für ein Endoskop mit einem
Arbeitskanal beschrieben, welche eine Verbindungslei-
tung zum Anschluß an eine HF-Spannungsquelle zur Zufuhr
von Koagulationsstrom zu dem Gewebe vom distalen Ende
des Endoskops her aufweist. Durch den Arbeitskanal ist von
einem Gasvorrat ein ionisierbares Gas zuführbar. Im Ström-
ungsweg des Gases vor dem Austritt aus der Düsenöff-
nung ist eine zum Ionisieren des Gases und zur Zufuhr des
Koagulationsstromes dienende Elektrode angeordnet, wel-
che an die Verbindungsleitung angeschlossen ist. Durch ein-
en Lichtbogen von dieser Elektrode über das ionisierte Gas
in das zu behandelnde Gewebe hinein wird, bei Unterschrei-
tung eines bestimmten Zündabstandes, das Gewebe auf die
zur Blutstillung erforderliche Temperatur gebracht. Die
Elektrode ist dabei in zylindrischer Form ausgeprägt und am
Innenrand kurz vor der Öffnung der Verbindungsleitung an-
gebracht.

[0003] In der US 5,207,675 ist eine Einrichtung zur Ko-
agulation biologischer Gewebe mittels eines, in ein Endo-
skop beweglich einsetzbaren, biokompatiblen und flexiblen
Schlauches beschrieben. Dieser Schlauch führt Argon-Gas
aus einem Gasvorrat zum distalen Ende des Schlauches. An
einem in dem Schlauch verlaufenden Draht wird eine HF-
Spannungsquelle zur Zufuhr von Koagulationsstrom ange-
legt. Dieser Draht besitzt als Elektrode eine Wolframspitze,
die am distalen Schlauchende positioniert, das dort austre-
tende Gas ionisiert und eine Entladung über den Gastrom in
das Gewebe hinein ermöglicht. Durch die Zufuhr der HF-
Energie über diesen Lichtbogen wird das Gewebe auf die
zur Blutstillung erforderliche Temperatur gebracht. Die
Elektrode ist hier drahtförmig mit einer Wolframspitze aus-
geführt. Statt dieser Spitze können alternativ verschiedene
chirurgische Instrumente, z. B. ein Greifer, ein Skalpell oder
Ähnliches angebracht werden.

[0004] Aus Farm G.; Grund K. E.: Technology of Argon-
Plasma-Coagulation with particular regard to endoscopic
application; in: Endoscopic surgery and allied technologies;
Vol. 2, 1994, No. 1, S. 71-77, ist bekannt, daß die Richtung
und die Ausdehnung dieses Lichtbogens, also seine gesamte
geometrische Form, weniger durch den Gastrom als durch
die elektrischen Verhältnisse, insbesondere des zu behan-
delnden Gewebes, bestimmt werden. Es ist darum bei An-
wendung der Plasmakoagulation in manchen Fällen sehr
problematisch, exakt die Stellen des Gewebes zu behandeln,
die behandelt werden sollen, während benachbarte Gewebe-
abschnitte unbehandelt bleiben. Durch die besonderen An-
forderungen bei endoskopischen Behandlungen treten diese
Probleme verstärkt auf.

[0005] Ein unter den angesprochenen Umständen vorher-
sehbarer Effekt einer solchen Behandlungsmethode ist auf-
grund der eingeschränkten Richtungsgenauigkeit des Licht-
bogens, im Folgenden auch Beam genannt, nicht sicher ge-
geben. Zudem ist die Ausdehnung und damit Gleichmäßigkeit
des Beams über dem avisierten Zielgebiet des zu behan-
delnden Gewebes schwer einschätzbar, was in der Summe
dazu zwingt, die Elektrode möglichst nahe an das Zielgebiet
heranzuführen, um "Fehlertreffer" zu vermeiden. Allerdings
wird dadurch die Gefahr des Kontaktes der heißen Elektrode
mit dem Gewebe und in der Folge eines Verklebens und
Wiederauftrenns der Blutungsquelle erhöht.

[0006] Gemäß dem Stand der Technik, wie in Fig. 6 ge-
zeigt, wurden zur Vermeidung dieser Gefahr bisher entspre-
chend geformte Abstandsstücke 80 aus schlecht wärmelei-
tendem Material wie Keramik auf dem distalen Ende 92 ei-
nes Schlauches 90 aufgesetzt. Dies vergrößert allerdings
den Abstand zwischen einer distalen Spitze 71 einer
Elektrode, welche wie in Fig. 6 angegeben, in Form eines
schraubenförmigen Entladungsabschnittes 70 einer elektri-
schen Zuleitung 30 ausgeführt ist, und dem zu behandelnden
Gewebe, mit den beschriebenen Nachteilen für die Effi-
zienz des Beams. Zudem macht das distale Ende 92 des
Schlauches 90 eine Zentrierung der entsprechend geformten
Elektrode vom proximalen Ende 92 des Schlauches 90 her
in die Austrittsöffnung 91 des Abstandsstückes hinein not-
wendig. Eine derart aufwendig gestaltete Sonde ist teuer und
durch das Abbranderhalten der bislang eingesetzten Elek-
troden in ihrer Lebensdauer beschränkt.

[0007] Die hier geschilderte Problematik wird durch keine
der bislang bekannten Einrichtungen zufriedenstellend ge-
löst.

[0008] Aufgabe der Erfindung ist es, in einfacher Weise
die Herstellung und die Handhabung der Sonde im Operati-
onsgebiet, insbesondere hinsichtlich des Positionierungsab-
standes des distalen Endes zu dem zu behandelnden Ge-
webe, und einer damit einhergehenden Verringerung der
Verletzungsgefahr, zu verbessern. Gleichzeitig soll eine
Steigerung der Effizienz des Beams, wie bessere Zündbar-
keit sowie höhere Zielgenauigkeit und Gleichförmigkeit, er-
reicht werden. Diese Aufgabe wird durch eine Sonde nach
Anspruch 1 gelöst.

[0009] Ein wesentlicher Punkt der Erfindung liegt darin,
daß durch eine entsprechend flächige Gestaltung des Entla-
dungsabschnittes der Sonde eine Erhitzung derselben ver-
mieden wird. Der am distalen Ende der Zuleitungseinrich-
tung mit seiner flächigen Ausdehnung in Strömungsrichtung
angeordnete Entladungsabschnitt wird vom Edelgas voll-
ständig umströmt, wobei Wärme abgeführt wird.

[0010] Dadurch kann in der Folge auf konstruktive Mer-
kmale zur Vermeidung von Verletzungen durch die heiße
Sondenelektrode, wie die aufwendig gestaltete Schlauch-
spitze mit einem Abstandsstück, zumindest für Einmalson-
den, verzichtet werden. Zudem ist eine gesonderte Zentrie-
rung des Entladungsabschnittes in der Austrittsöffnung des
Abstandsstückes nicht mehr notwendig, was eine einfachere
und kostengünstigere Gestaltung dieses Abschnittes zuläßt.
Durch die Wärmeabfuhr wird außerdem eine Minimierung
des Abbranderhaltens am Entladungsabschnitt der Sonde
erreicht, was die Lebensdauer erhöht.

[0011] Durch die flächige Gestaltung des Entladungsab-
schnittes parallel zur Strömungsrichtung des Gases bietet
diese Art der Anordnung den Vorteil, daß durch die geringe
Verwirbelung in diesem Bereich die Gleichmäßigkeit und
Richtungsgenauigkeit des Gasstrahles erhöht wird.

[0012] Vorzugsweise wird der Entladungsabschnitt der
Sonde so ausgestaltet, daß er mindestens eine, dem distalen
Ende zugewandte Spitze oder Schneide aufweist.

[0013] Durch diese Formgebung wird eine Verdichtung
des elektromagnetischen Feldes auf die dem zu behandelnden
Gewebe am nächsten liegende Spitze oder Schneide er-
zielt, was einer Erhöhung der Feldstärke in diesem Bereich
gleichkommt. Damit ist sichergestellt, daß der Beam von der
zentrierten Spitze des Entladungsabschnittes ausgeht. Es
wird also die Feldstärke erhöht und die Ionisierung des Ga-
ses verbessert, wodurch der Zündabstand zwischen Entla-
dungsabschnitt und zu behandelndem Gewebe vergrößert
wird.

[0014] Vorzugsweise wird der Entladungsabschnitt plät-
chenförmig ausgebildet und derart bemessen, daß die Rän-

der des Plättchens mit einer Innenwand der Zuleitungseinrichtung in dem Entladungsabschnitt in fixierendem Eingriff stehen. Der Entladungsabschnitt kann dabei plattenförmig flach oder, wenn ein Drall und eine Verwirbelung des Gasstrahles erzielt werden soll, auch gewunden ausgeführt sein. [0015] Diese Anordnung bietet den Vorteil der eigenständigen Zentrierung des Entladungsabschnittes in der Zuleitungseinrichtung, was aus fertigungstechnischer Sicht weniger Justierungsaufwand bedeutet und damit kostengünstiger ist. Es wird weiterhin gewährleistet, daß der Beam vom Zentrum der Zuleitungseinrichtung ausgeht, was seine Wärmeabgabe an die Zuleitungseinrichtung verringert. Zudem ist das Material für den plattenförmig gestaltete Entladungsabschnitt leicht zu beschaffen und z. B. mittels Ätztechnik leicht zu bearbeiten.

[0016] Vorzugsweise wird die Zuleitungseinrichtung samt ihrem distalen Ende aus Kunststoff einstückig gefertigt. Durch den Wegfall des Abstandsstückes aufgrund der vorher beschriebenen Auslegung der Entladungsabschnittes wird die Zuleitungseinrichtung weniger kompliziert und damit kostengünstiger herzustellen.

[0017] Vorzugsweise wird die elektrische Zuleitung als Draht ausgebildet, der über mindestens eine Punktschweißstelle mit dem aus Blech gefertigten Entladungsabschnitt verbunden ist. Die Verbindungstechnik von Draht auf das Plättchen ist mit Hilfe von Widerstandsschweißen besonders günstig auszuführen und bietet damit weitere fertigungstechnische Vorteile.

[0018] Weitere Ausführungsformen ergeben sich aus den Unteransprüchen. Nachfolgend werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand von Abbildungen näher erläutert. Hierbei zeigen:

[0019] Fig. 1 einen Querschnitt durch eine erste Ausführungsform der Erfindung entlang der Linie I-I aus Fig. 2;

[0020] Fig. 2 die erste Ausführungsform der Erfindung, nach Fig. 1 in einem Schnitt entlang der Linie II-II aus Fig. 1;

[0021] Fig. 3 eine perspektivische Ansicht einer weiteren Ausführungsform eines Entladungsabschnittes;

[0022] Fig. 4 eine Ansicht ähnlich der nach Fig. 3, jedoch eines gewundenen Entladungsabschnittes;

[0023] Fig. 5 eine perspektivische Ansicht eines Entladungsabschnittes in einer weiteren Ausgestaltung, und

[0024] Fig. 6 eine Ausführungsform einer Sonde gemäß dem Stand der Technik.

[0025] In Fig. 1 und 2 wird ist eine erste Ausführungsform der Erfindung gezeigt, bei der der Entladungsabschnitt 10 plattenförmig ausgeprägt und mit der elektrischen Zuleitung 30 durch eine Punktschweißverbindung 31 verbunden ist. Der Entladungsabschnitt 10 ist zentrisch in der Zuleitungseinrichtung 20 fixiert.

[0026] Der Grundgedanke dieser Ausführungsform der Erfindung besteht darin, den vom proximalen Ende 22 zugeführten Gasstrom in zweifacher Weise zu nutzen. Zum einen dient dieser als elektrisches Medium zur Übertragung eines Stromes vom Entladungsabschnitt 10 in das zu behandelnde Gewebe durch Ionisierung, zum anderen als thermisches Medium für die konvektive Abfuhr der dabei am Entladungsabschnitt 10 entstehende Wärme. Diese Doppelfunktion wird in idealer Weise durch die Formgebung des Entladungsabschnittes 10 unterstützt. Das parallel zur Strömungsrichtung angeordnete Plättchen bietet eine hinreichend große Fläche, um genügend Wärme abgeben zu können. Des weiteren wird durch diese Formgebung die aerodynamische Verwirbelung des Gasstromes auf ein Minimum reduziert. Über die zentrierte distale Spitze 11 findet dann die Entladung der angelegten HF-Spannung in das zu behandelnde Gewebe hinein statt. Die thermischen Verhält-

nisse am Entladungsabschnitt erlauben nun, das in Fig. 6 noch notwendige thermisch isolierende Abstandsstück 80 wegzulassen, da die Zuleitung 20 thermisch weniger belastet wird. In der Summe hat dies gleich mehrere positive Effekte.

[0027] Durch die im Gegensatz zum Stand der Technik in Fig. 1 und 2 verbesserte Ionisierung des Gases wie auch durch das fehlende Abstandsstück 3 wird in Fig. 2 das für die Entladung notwendige elektrische Feld verstärkt. Der Zündabstand zwischen distaler Spitze 11 des Entladungsabschnittes 10 und dem Gewebe wird dadurch vergrößert, durch die höhere Feldstärke und die geringe Verwirbelung des Gasstromes kommt ein zielgerichteter und gleichmäßiger Beam zustande. Der Operateur muß also nicht mehr wie vorher die Sonde dicht am zu behandelnden Gewebe positionieren, kann also Verletzungen noch leichter vermeiden. Gleichzeitig erhält er einen besseren Überblick über das Operationsgebiet. Die große Fläche des Entladungsabschnittes 10 erhöht die Lebensdauer der Sondenelektrode.

[0028] Alternativ kann der Entladungsabschnitt 10 auch wie in Fig. 3 bis 5, dort mit den Ziffern 40, 50 und 60 bezeichnet, ausgeprägt sein. Der Grundgedanke dieser Ausführungsformen ist, die Gasströmung, und damit den Beam, beim Austritt aus dem distalen Ende der Zuleitungseinrichtung 20 besonders zu gestalten. Die Pfeilförmige Ausföhrung des proximalen Endes des Entladungsabschnittes 14, wie aus Fig. 2 ersichtlich, ist auch hier denkbar. Diese Formgebung erleichtert es bei der Fertigung der Sonde, die Einführung des Entladungsabschnittes 10, 40, 50 oder 60 zusammen mit der elektrischen Zuleitung 20 vom distalen Ende in die Zuleitungseinrichtung 21 vorzunehmen.

[0029] Eine Möglichkeit dazu ist die Erzeugung einer Laminarströmung durch entsprechende Formgebung des Entladungsabschnittes 40 und 60 wie in Fig. 3 und 5 dargestellt. Hier bietet die Formgebung in Fig. 5 zusätzlich eine weiter vergrößerte Fläche mit den Vorteilen, die oben schon ausführlich beschrieben wurden.

[0030] Eine andere Möglichkeit ist die Erzeugung einer Strömung mit Drall durch entsprechende Formgebung des Entladungsabschnittes 50 wie in Fig. 4 dargestellt. In diese sich drehende Strömung wird über mehrere Spitzen des Entladungsabschnittes 51 ein Beam mit möglichst großem Durchmesser geleitet. Durch diesen Drall kann eine nicht-laminare Strömung erzeugt werden. Der Lichtbogen sucht sich dadurch in der Breite des sich drehenden Gasstrahles automatisch Stellen des Gewebes, die eine gute elektrische Leitfähigkeit aufweisen, d.h. insbesondere feuchte, also blutende zu koagulierende Operationswunden.

[0031] In fertigungstechnischer Hinsicht bieten alle hier beschriebenen Ausführungsformen der Erfindung Vorteile durch einfachen konstruktiven Aufbau und leicht erhältliche und zu verarbeitende Materialien. Dadurch lassen sich erhebliche Kostenvorteile gegenüber bekannten Elektrosonden erreichen. Durch die Formgebung des Entladungsabschnittes 10, 40, 50 oder 60 läßt sich der Gasstrahl bzw. dessen Strömung (laminar oder nicht-laminar) gezielt beeinflussen.

[0032] An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, daß alle oben beschriebenen Teile für sich alleine gesehen und in jeder Kombination, insbesondere die in den Zeichnungen dargestellten Details als erfindungswesentlich beansprucht werden, z. B. kann die Mehrfach-Spitze gemäß Fig. 4 auch in den Ausführungsformen nach Fig. 3 oder 5 verwendet werden.

- 11 Distale Spitze des Entladungsabschnittes
- 12 Proximale Spitze des Entladungsabschnittes
- 13 Distales Ende des Entladungsabschnittes
- 14 Proximales Ende des Entladungsabschnittes
- 20 Schlauchförmige Zuleitungseinrichtung
- 21 Distales Ende der Zuleitungseinrichtung
- 22 Proximales Ende der Zuleitungseinrichtung
- 30 Elektrische Zuleitung
- 31 Punktschweißstelle zwischen Entladungsabschnitt und elektrischer Zuleitung am beidseitig pfeilförmigen Entladungsabschnitt
- 32 Punktschweißstellen zwischen Entladungsabschnitt und elektrischer Zuleitung am einseitig pfeilförmigen Entladungsabschnitt
- 33 Punktschweißstellen zwischen Entladungsabschnitt und elektrischer Zuleitung am gewundenen Entladungsabschnitt mit mehreren Spitzen
- 34 Punktschweißstellen zwischen Entladungsabschnitt und elektrischer Zuleitung am kreuzförmigen und einseitig pfeilförmigen Entladungsabschnitt
- 40 Einseitig pfeilförmiger Entladungsabschnitt
- 41 Distale Spitze des einseitig pfeilförmigen Entladungsabschnittes
- 42 Distales Ende des einseitig pfeilförmigen Entladungsabschnittes
- 43 Proximales Ende des einseitig pfeilförmigen Entladungsabschnittes
- 50 Gewundener Entladungsabschnitt mit mehreren Spitzen
- 51 Spitzen des gewundenen Entladungsabschnittes mit mehreren Spitzen
- 52 Distales Ende des gewundenen Entladungsabschnittes mit mehreren Spitzen
- 53 Proximales Ende des gewundenen Entladungsabschnittes mit mehreren Spitzen
- 60 Kreuzförmig und einseitig pfeilförmiger Entladungsabschnitt
- 61 Distale Spitze des kreuzförmig und einseitig pfeilförmiger Entladungsabschnittes
- 62 Distales Ende des kreuzförmig und einseitig pfeilförmiger Entladungsabschnittes
- 70 Schraubenförmiger Entladungsabschnitt
- 71 Distale Spitze des schraubenförmigen Entladungsabschnittes
- 80 Abstandsstück
- 90 Schlauchförmige Zuleitungseinrichtung
- 91 Distales Ende der schlauchförmigen Zuleitungseinrichtung
- 92 Proximales Ende der schlauchförmigen Zuleitungseinrichtung

Patentansprüche

1. Sonde für die elektrochirurgische Behandlung von Geweben, insbesondere über ein Endoskop, umfassend eine rohr- oder schlauchförmige Zuleitungseinrichtung (20) zum Führen eines Edelgases von einer Edelgasquelle zu einem distalen Ende der Zuleitungseinrichtung (21);
eine Elektrodeneinrichtung mit einem Entladungsabschnitt (10, 40, 50, 60) und einer elektrischen Zuleitung (30) zum Leiten eines HF-Stromes von einer HF-Quelle zum Entladungsabschnitt (10),
dadurch gekennzeichnet, daß der Entladungsabschnitt (10, 40, 50, 60) derart flächig ausgebildet und in der Zuleitungseinrichtung (20) angeordnet ist, daß das Edelgas den Entladungsabschnitt Wärme abführend im wesentlichen vollständig umströmt.
2. Sonde nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

- daß der Entladungsabschnitt (10, 40, 50, 60) mindestens eine, dem distalen Ende zugewandte Spitze oder Schneide (11, 41, 51, 61) aufweist.
3. Sonde nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Entladungsabschnitt (10, 40, 50, 60) flächig oder plättchenförmig ausgebildet und derart bemessen ist, daß Ränder des Plättchens mit einer Innenwand der Zuleitungseinrichtung (20) in dem Entladungsabschnitt (10) in fixierendem Eingriff stehen.
4. Sonde nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Zuleitungseinrichtung (20) samt ihrem distalen Ende (21) aus Kunststoffmaterial einstückig gefertigt ist.
5. Sonde nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Zuleitung (30) als Draht ausgebildet ist, der insbesondere über mindestens eine Punktschweißstelle (31) mit dem aus Blech gefertigten Entladungsabschnitt (10, 40, 50, 60) verbunden ist.
6. Sonde nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Entladungsabschnitt (50) schraubenförmig gewunden ist.
7. Sonde nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Entladungsabschnitt (10, 40, 50, 60) mehrere Spitzen (51, 51', 51'') aufweist.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

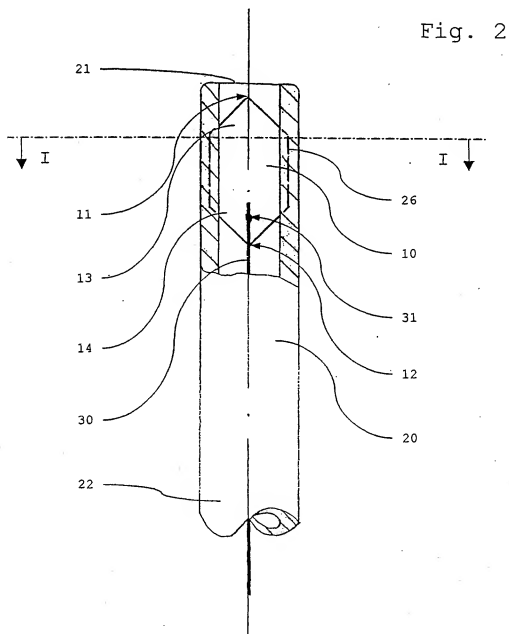
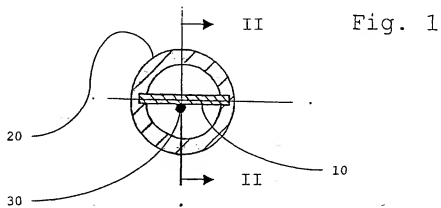


Fig. 3

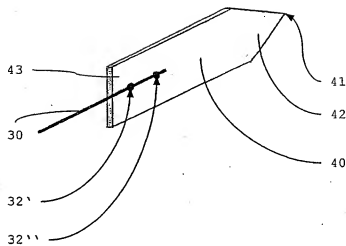


Fig. 4

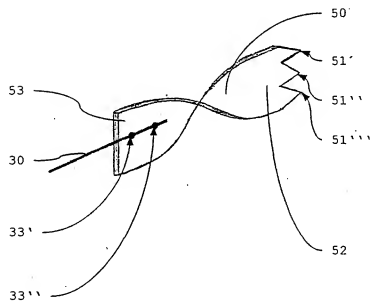


Fig. 5

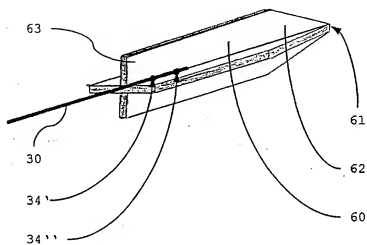


Fig. 6

(Stand der Technik)

